

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2001-170755

(43)Date of publication of application : 26.06.2001

(51)Int.Cl. B22D 19/00
B22C 3/00
B22D 13/10
B22D 19/08
B22D 19/16
F02F 1/00
F16J 10/04
// C22C 37/00

(21)Application number : 11-356352

(71)Applicant : TP KOGYO KK
TEIKOKU PISTON RING CO LTD

(22)Date of filing : 15.12.1999

(72)Inventor : SAITO GIICHIRO

(54) CAST IRON MEMBER FOR INSERTING, INSERTED PRODUCT USING SAME AND METHOD OF MANUFACTURING CAST IRON MEMBER FOR INSERTING**(57)Abstract:**

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a cast iron member for inserting excellent in the packing property of an aluminum material and the adhesive strength with the aluminum material when a die-casting is performed, an inserted product using this and a manufacturing method of the cast iron member for inserting.

SOLUTION: As coating material, a suspension prepared by mixing 20-45 mass% silica sand having 0.05-0.5 mm average grain diameter, 10-30 mass% silica flower having ≤ 0.1 mm average grain diameter, 2-10 mass% binder and 30-60 mass% water is used. The cast iron member for inserting having the inserting surface of 65-260 μm maximum height R_y of the surface roughness and 0.6-1.5 mm average interval S_m between the recessing part and the projecting part and more desirably, 75-250 μm R_y and 0.7-1.4 mm S_m is obtained. The aluminum material is cast on the outer periphery of this cast iron member by die casting to obtain the inserted product.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 10.01.2001

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 3253605

[Date of registration] 22.11.2001

(19) 日本国特許庁 (JP)

(12) 特許公報 (B 2)

(11) 特許番号

特許第 3 2 5 3 6 0 5 号

(P 3 2 5 3 6 0 5)

(45) 発行日 平成14年2月4日 (2002. 2. 4)

(24) 登録日 平成13年11月22日 (2001. 11. 22)

(51) Int. Cl. 7

識別記号

F I

B 2 2 D 19/00

B 2 2 D 19/00

G

B 2 2 C 3/00

B 2 2 C 3/00

P

D

G

B 2 2 D 13/10

5 0 2

B 2 2 D 13/10

5 0 2 J

請求項の数 1 0

(全 6 頁)

最終頁に続く

(21) 出願番号

特願平11-356352

(22) 出願日

平成11年12月15日 (1999. 12. 15)

(65) 公開番号

特開2001-170755 (P2001-170755A)

(43) 公開日

平成13年6月26日 (2001. 6. 26)

審査請求日

平成13年1月10日 (2001. 1. 10)

(73) 特許権者 591206120

テーピ工業株式会社

山形県寒河江市中央工業団地1番地

(73) 特許権者 000215785

帝国ピストンリング株式会社

東京都中央区八重洲1丁目9番9号

(72) 発明者 斎藤 儀一郎

山形県寒河江市中央工業団地1番地 テー

ピ工業株式会社内

(74) 代理人 100086689

弁理士 松井 茂

審査官 金 公彦

最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 铸ぐるみ用铸铁部材、それを用いた铸ぐるみ製品、及び铸ぐるみ用铸铁部材の製造方法

1

(57) 【特許請求の範囲】

【請求項1】 表面粗さの最大高さ R_y が $7.5 \sim 25.0 \mu m$ 、凹凸の平均間隔 S_m が $0.7 \sim 1.4 mm$ である铸ぐるみ面を有することを特徴とする铸ぐるみ用铸铁部材。

【請求項2】 铸ぐるみ面が铸肌である請求項1記載の铸ぐるみ用铸铁部材。

【請求項3】 シリンダライナに適用される請求項1又は2記載の铸ぐるみ用铸铁部材。

【請求項4】 ブレーキドラムのインサートに適用される請求項1又は2記載の铸ぐるみ用铸铁部材。

【請求項5】 請求項1～4のいずれか1つに記載の铸铁部材をアルミニウム又はその合金で铸ぐるんだことを特徴とする铸ぐるみ製品。

【請求項6】 前記铸铁部材がシリンダライナであり、

2

前記铸ぐるみ製品がシリンダブロックである請求項5記載の铸ぐるみ製品。

【請求項7】 前記シリンダブロック完成時のボア間最小距離が $5.0 \sim 8.0 mm$ である請求項6記載の铸ぐるみ製品。

【請求項8】 前記铸铁部材がインサートであり、前記铸ぐるみ製品がブレーキドラムである請求項7記載の铸ぐるみ製品。

【請求項9】 加熱された铸型内面に塗型材を塗布し、乾燥させた後、この铸型内に铸铁溶湯を铸込んで成形する铸ぐるみ用铸铁部材の製造方法において、前記塗型材として、平均粒径 $0.05 \sim 0.5 mm$ の珪砂を $20 \sim 45$ 質量%、平均粒径 $0.1 mm$ 以下のシリカフラウを $10 \sim 30$ 質量%、粘結剤を $2 \sim 10$ 質量%、及び水を $30 \sim 60$ 質量%混合した懸濁液を用いることを特徴と

する鑄ぐるみ用鑄鉄部材の製造方法。

【請求項 1 0】 前記鑄型を回転させた状態で、前記塗型材の塗布及び前記鑄鉄溶湯の鑄込みを行う請求項 9 記載の鑄ぐるみ用鑄鉄部材の製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】本発明は、例えばシリンダライナ、プレーキドラムのインサートなどに好適な鑄ぐるみ用鑄鉄部材、それを用いた鑄ぐるみ製品、及び鑄ぐるみ用鑄鉄部材の製造方法に関する。

【0 0 0 2】

【従来の技術】自動車用エンジンにおけるアルミシリンダブロック（以下、シリンダブロックという）では、摺動面の耐焼き付き性、耐摩耗性などに対応するために鑄鉄製のシリンダライナ（以下、ライナともいう）が用いられている場合が多い。このようなライナ入りシリンダブロックの製造方法の 1 つとして、シリンダブロックの鑄型内にライナをセットし、該ライナの外周部をアルミニウム又はその合金（以下、アルミ材という）で鑄ぐるむ方法が知られている。

【0 0 0 3】このようなライナにおいては、鑄ぐるみ後のライナ内周加工時のライナ回転防止、及びボア変形の縮小や熱伝導性の向上によるエンジン性能の向上のために、ライナ外周とアルミ材との密着性が重要である。従来、アルミ材との密着性の高いライナを得るために以下のような方法が知られている。

【0 0 0 4】①ライナ外周にショットピーニングを行ない、外周面に凹凸を設け、密着性の向上を図る方法（特公平 2 - 2 9 4 2 6 号）。

②ライナ外周にスパイニ（針状の特殊鑄肌）を形成し、密着性の向上を図る方法（特公昭 4 3 - 4 8 4 2 号）。

③ライナ外周に加工により、軸方向の溝を形成し、ブロックの鑄造性の向上と密着性の向上を図る方法（特開平 8 - 2 9 0 2 5 5 号）。

④その他、ライナ外周の鑄肌面にブラストをする方法。この場合の鑄肌面は、平均粒径 0. 1 mm 以下の珪藻土を 2 0 ~ 4 0 質量%、ベントナイトを 2 ~ 1 0 質量% 及び水を 6 5 ~ 8 0 質量% 混合した懸濁液を鑄型に噴霧塗布し、乾燥後に鑄鉄を鑄込む金型遠心鑄造法等により得られることが知られている。

【0 0 0 5】図 1 には、ライナを鑄ぐるんで製造したライナ入りシリンダブロックの一例が示されている。図において、1 はライナ入りシリンダブロック、2 はライナ、3 はアルミ材、4 はボア間の最小距離を示す。このように、ボア間には、2 つのライナ 2 の壁部と、それに挟まれたアルミ材 3 の部分がある。従来、このボア間の最小距離 4 は 9 mm 以上あったが、最近はボアアップや軽量化のために狭ボア間化が進み、8 mm 以下とすることが求められている。

【0 0 0 6】

【発明が解決しようとする課題】例えば、図 1 に示したようなライナ入りアルミシリンダブロックをダイカストすると、通常、ボア間の最も肉薄のアルミ材部が最初に凝固し、続いて周辺部が凝固する。しかし、狭ボア間化した場合、ボア間におけるライナとアルミ材の密着性（アンカー効果）が不十分であると、この周辺部の凝固収縮時に最も肉薄のアルミ材部が引っ張られ、熱間割れを発生することがある。また、ボア間は最初に凝固するため、ライナ外周面の凹部にアルミ材が充填されにくい。したがって、狭ボア間に対応する鑄ぐるみ用ライナとしては、ライナとアルミ材との密着性が良いこと、ボア間においてもライナ外周面の凹部へのアルミ材の充填性が良いこと、及びライナ肉厚が薄肉であることが要求される。

【0 0 0 7】しかしながら、上記①~④の方法には以下のような問題があった。例えば、上記①におけるショットピーニングは、密着性が不十分で、また、柔らかいフェライト組織が 2. 0 mm 以上必要なため厚肉になる。上記②におけるスパイニは、密着性は良いが、外周凹凸が約 1. 0 mm あり、厚肉になり、また、アルミ材のスパイニ凹部への充填性も悪い。上記③における溝加工は、溝底の強度を確保するために全体として厚肉になり、かつ、コスト高である。上記④における鑄肌面にブラストしたものはアルミ材の充填性は良く、安価であるが、密着性が悪い等の問題があった。

【0 0 0 8】したがって、本発明の目的は、ダイカストした際のアルミ材の充填性及びアルミ材との密着性に優れた鑄ぐるみ用鑄鉄部材、それを用いた鑄ぐるみ製品、及び鑄ぐるみ用鑄鉄部材の製造方法を提供することにある。

【0 0 0 9】

【課題を解決するための手段】上記目的を達成するため、本発明の鑄ぐるみ用鑄鉄部材（以下、単に「鑄鉄部材」という）は、表面粗さの最大高さ R_y が $7.5 \sim 25.0 \mu m$ 、凹凸の平均間隔 S_m が $0.7 \sim 1.4 mm$ である鑄ぐるみ面を有することを特徴とする。

【0 0 1 0】本発明の鑄鉄部材においては、鑄ぐるみ面が鑄肌であることがより好ましい。また、本発明の鑄鉄部材は、特にシリンダライナや、プレーキドラムのインサートに好適である。

【0 0 1 1】また、本発明の鑄ぐるみ製品は、前記鑄鉄部材をアルミニウム又はその合金で鑄ぐるんだことを特徴とする。

【0 0 1 2】本発明の鑄ぐるみ製品は、特にシリンダブロックや、プレーキドラムに好適である。また、該鑄ぐるみ製品がシリンダブロックである場合、シリンダブロック完成時のボア間最小距離が $5.0 \sim 8.0 mm$ であるものに特に好適である。

【0 0 1 3】更に、本発明の鑄ぐるみ用鑄鉄部材の製造

方法は、熱された鋳型内面に塗型材を塗布し、乾燥させた後、この鋳型内に鋳鉄溶湯を鋳込んで成形する鋳ぐるみ用鋳鉄部材の製造方法において、前記塗型材として、平均粒径 0.05~0.5mm の珪砂を 20~45 質量%、平均粒径 0.1mm 以下のシリカフラワを 10~30 質量%、粘結剤を 2~10 質量%、及び水を 30~60 質量% 混合した懸濁液を用いることを特徴とする。

【0014】本発明の鋳ぐるみ用鋳鉄部材の製造方法においては、前記鋳型を回転させた状態で、前記塗型材の塗布及び前記鋳鉄溶湯の鋳込みを行うことが好ましい。

【0015】本発明の鋳鉄部材によれば、表面粗さの最大高さ R_y が $75 \sim 250 \mu\text{m}$ 、凹凸の平均間隔 S_m が $0.7 \sim 1.4 \text{mm}$ である鋳ぐるみ面を有することにより、その外周に例えばアルミ材をダイカストした際に、上記凹凸部へのアルミ材の充填性がよく、かつ、アルミ材との密着性に優れた鋳ぐるみ製品を得ることができる。したがって、例えば、シリンダライナに適用した場合、ライナとアルミ材とが強固に密着して、狭いボア間におけるアルミ材の熱間割れ等を防止することができる。

【0016】また、本発明の鋳鉄部材の製造方法によれば、塗型材として、平均粒径 0.05~0.5mm の珪砂を 20~45 質量%、平均粒径 0.1mm 以下のシリカフラワを 10~30 質量%、粘結剤を 2~10 質量%、及び水を 30~60 質量% 混合した懸濁液を用いることにより、表面粗さの最大高さ R_y が $75 \sim 250 \mu\text{m}$ 、凹凸の平均間隔 S_m が $0.7 \sim 1.4 \text{mm}$ である鋳鉄肌面を容易に得ることができる。したがって、この鋳鉄肌面をそのまま鋳ぐるみ面とすることにより、上記のように鋳鉄部材とその外周のアルミ材との密着性に優れた鋳ぐるみ製品を得ることができる。

【0017】

【発明の実施の形態】本発明の鋳鉄部材に用いられる鋳鉄の組成としては、特に限定されないが、例えば $\text{C} : 2.9 \sim 3.6$ (質量%、以下同じ)、 $\text{Si} : 1.6 \sim 2.8$ 、 $\text{Mn} : 0.5 \sim 1.0$ 、 $\text{P} : 0.05 \sim 0.4$ であることが好ましい。また、その他、必要に応じて、 $\text{Cr} : 0.1 \sim 0.4$ 、 $\text{B} : 0.03 \sim 0.08$ 、 $\text{Cu} : 0.3 \sim 0.5$ を添加してもよい。

【0018】また、本発明の鋳ぐるみ製品における、鋳鉄部材の外周に鋳込まれる金属としては、アルミ材、すなわちアルミニウム又はアルミニウム合金が用いられる。アルミニウム合金としては、ADC10 (類似合金 AA B380.0)、ADC12 (類似合金 AA 383.0) 等を用いることができる。

【0019】本発明において規定する表面粗さの測定においては、その表面粗さの大きさが標準の階級をまたがることから、測定条件は、便宜上、基準長さを 2.5mm、評価長さを 12.5mm とした。また、カットオフ値は、うねり成分をできるだけ除去するため、2.5m

m とした (後述する実施例においても同じ)。

【0020】本発明の鋳鉄部材においては、その鋳ぐるみ面の表面粗さの最大高さ R_y が $75 \sim 250 \mu\text{m}$ 、凹凸の平均間隔 S_m が $0.7 \sim 1.4 \text{mm}$ であることが好ましい。上記範囲内とすることにより、ダイカストの際に鋳ぐるみ面の凹凸部へのアルミ材の充填性を良くし、かつ、該鋳鉄部材とアルミ材の密着性を強固にすることができる。

【0021】ここで、 R_y が $75 \mu\text{m}$ 未満では、アルミ材とのアンカー効果による接合強度が充分に得られず、密着性が不足するため好ましくない。また、 R_y が $250 \mu\text{m}$ 超では、アルミ材等の充填性が悪くなり、鋳鉄部材とアルミ材との間に空隙が生じ、放熱性に劣るため好ましくない。更に、 R_y が $250 \mu\text{m}$ 超では、特に鋳鉄部材がライナ又はインサートである場合、その肉厚を薄くする上で、摺動面材質の均一性や外径精度が保証できないため好ましくない。

【0022】一方、 S_m が 0.7mm 未満では、アルミ材の充填性が悪化し、ダイカスト条件の管理が困難になるため好ましくない。また、 S_m が 1.4mm 超では鋳鉄部材外周とアルミ材との間のアンカー効果が落ち、密着性が不十分となり、アルミ材の凝固時の熱間割れが発生し易くなるため好ましくない。

【0023】本発明の鋳鉄部材は、外周に段差や溝部を形成させず、マクロ的に見て外周をストレートにすると、より効果的に薄肉化が達成できる。

【0024】本発明の鋳鉄部材は、自動車等のエンジン用、又は圧縮機用のシリンダライナや、ブレーキドラムのインサート等として好適に用いられる。特に自動車エンジンのシリンダブロックのライナに用いた場合、ダイカストの際に狭ボア間のアルミ材の熱間割れを防止することができる。また、シリンダブロック完成時のライナ肉厚を 2.5mm 以下、ボア間のアルミ材肉厚を 3mm 以下にすることが可能なため、ボア間が 8mm 以下である狭ボア間のシリンダブロックの鋳ぐるみ用ライナに特に適している。

【0025】また、本発明の鋳鉄部材を鋳ぐるんだ鋳ぐるみ製品としては、自動車等のエンジン用、又は圧縮機用のシリンダブロックや、ブレーキドラムが挙げられる。

【0026】本発明の鋳鉄部材の製造方法においては、塗型材として、平均粒径 0.05~0.5mm の珪砂を 20~45 質量%、平均粒径 0.1mm 以下のシリカフラワを 10~30 質量%、粘結剤を 2~10 質量% 及び水を 30~60 質量% 混合した懸濁液が用いられる。

【0027】一般に塗型材には、溶湯が鋳型へ焼き付く (溶着する) のを防止する耐火材 (離型材) の役目と、適正な材質を得るために冷却速度を制御する断熱材の役目がある。

【0028】珪砂、シリカフラワは塗型材の基材となる

もので、通常、それぞれ単独で使用されるが、本発明で
使用される塗型材においては、珪砂の平均粒径が鑄肌粗
さの大きさを決める要素となり、シリカフラワは塗型の
均一性を得る役割を果たす。また、粘結剤はそれらをつ
なぎ合わせ塗型材の強度を確保する役割を果たし、本発
明で用いられる粘結剤としては、ベントナイト、糖蜜、
けい酸ソーダ（水ガラス）、でん粉等が挙げられる。そ
して、水分量は鑄肌粗さの大きさや間隔に影響する蒸気
の発生量を調整する役割がある。本発明においては、上
記各成分を特定の割合で混合して使用することにより、
本発明で規定する鑄肌粗さを得ることができる。

【0029】本発明において、表面粗さの最大高さ R_y
は、珪砂とシリカフラワの混合比により決まる。すなわ
ち、珪砂の比率が高いほど前記 R_y は大きくなる。ま
た、凹凸の平均間隔 S_m は水分量が多いほど大きくな
り、珪砂の比率が高いほど小さくなる。

【0030】したがって、本発明においては、例えば、
珪砂とシリカフラワの比が一定の場合、珪砂の平均粒径
が 0.5mm 超であると R_y が過大となり、0.05mm
未満であると R_y が過小となるため好ましくない。また、
粘結剤の配合量が 2 質量% 未満であると R_y が過大
となり、10 質量% 超であると R_y が過小となるため好
ましくない。そして、水分量が 60 質量% 超であると S_m
が過大となり、30 質量% 未満であると S_m が過小と
なるため好ましくない。

【0031】さらに、珪砂とシリカフラワの配合量につ
いては、珪砂が 45 質量% 超であると S_m が過小とな
り、20 質量% 未満であると S_m が過大となるため好ま
しくない。また、シリカフラワが 10 質量% 未満であると
塗型が不均一になり、30 質量% 超であると R_y が過
小となるため好ましくない。

【0032】本発明の鑄鉄部材の製造方法は、加熱され*

*た鑄型内面に塗型材を塗布し、乾燥させた後、この鑄型
内に鑄鉄溶湯を鑄込んで成形する方法である。この場
合、鑄型を回転させた状態で、塗型材の塗布及び鑄鉄溶
湯の鑄込みを行う方法、いわゆる遠心鑄造法が好ましく
採用される。その他に、砂型鑄造法やその他の鑄造法、
加工法を採用することもできる。

【0033】鑄型の温度及び塗型材の塗布厚さは特に限
定されず、適宜設定することできるが、鑄型の温度が 2
00～350℃、塗型材の厚さが 0.5～2.0mm で
あることが特に好ましい。

【0034】本発明の鑄鉄部材の製造方法によれば、上
記組成の塗型材を塗布することにより、鑄型の熱で乾燥
する際に塗型材から発生する蒸気の抜け穴によって無数
の微細なくぼみが生じる。そして、そこに鑄鉄の溶湯を
鑄造することにより、上記所定の表面粗さの鑄ぐるみ面
を有する鑄鉄部材を、鑄造するだけで後加工等を必要と
せずを得ることができる。すなわち、鑄肌面がそのまま
本発明で規定する表面粗さ及び凹凸の平均間隔を有する
面となるため、特別な加工等を行うことなく、鑄肌面を
そのまま鑄ぐるみ面として利用することができる。

【0035】

【実施例】以下、実施例、比較例を挙げて、本発明を具
体的に説明する。なお、各例において、ライナ材質は F
C 230 相当を用い、ライナ素材肉厚は 8mm とした。

【0036】実施例 1～4

下記表 1 に示す組成の各塗型材を用いて金型遠心鑄造法
により各ライナを製造した。具体的には、200～350℃
に加熱した鑄型（金型）の内面に各塗型材を厚さが
0.5～2.0mm となるように噴霧塗布し、乾燥させ
た後、鑄鉄の溶湯を注入して鑄込み成形を行った。

【0037】

【表 1】

	珪砂		シリカフラワ		ベントナイト (質量%)	水分 (質量%)
	平均粒径 (mm)	質量%	平均粒径 (mm)	質量%		
実施例 1	0.2	40	0.1 以下	20	5	35
実施例 2	0.5	30	0.1 以下	15	3	52
実施例 3	0.2	30	0.1 以下	15	8	47
実施例 4	0.5	36	0.1 以下	18	5	41

【0038】比較例 1～3

40※【0039】

下記表 2 に示す組成の各塗型材を用いた以外は、実施例
と同様にして各ライナを製造した。

【表 2】

※

	珪砂		シリカフラワ		珪藻土		ベントナイト (質量%)	水分 (質量%)
	平均粒径 (mm)	質量%	平均粒径 (mm)	質量%	平均粒径 (mm)	質量%		
比較例 1	0.1	37	0.1 以下	32	—	—	5	26
比較例 2	0.5	50	0.1 以下	10	—	—	3	37
比較例 3	—	—	—	—	0.1 以下	25	5	70

【0040】試験例 1

直列 4 気筒、総排気量 1.5 リッターのガソリンエンジ

ンのシリンダブロックにおいて、上記実施例 1～4 及び
比較例 1～3、更にはそれらに準じた方法で得られた外

周粗さの異なる各種のライナの外周にアルミ材をダイカストし、ライナとアルミ材の密着性、及びライナ外周の凹凸部へのアルミ材の充填性を調べた。なお、アルミ材質はADC12を使用し、ダイカスト条件は、鑄込み圧力65Mpa、鑄込み速度0.3m/s、溶湯温度670℃とした。また、ブロック完成時のライナ肉厚は2mm、ボア間肉厚は7mmとした。

【0041】密着性の評価は、ダイカスト後の、ライナが鑄ぐるまれたシリンダブロックを小さく切断し、ライナとアルミ材が5mm角まで剥離しないものを○、20

mm角まで剥離しないものを△、それ以上のサイズで剥離するものを×として評価した。また、アルミ材の充填性については、ダイカスト後のライナとアルミ材の境界部分（以下、境界部分という）を研磨した後、顕微鏡観察し、空隙の大小で評価した。この結果を表3に示す。なお、密着性の試料はゲートより一番遠い位置で、充填性を観察した試料はボア間から採取した。

【0042】

【表3】

			Sm (mm)						
			0.5	0.6	0.7	1.0	1.4	1.5	1.6
Ry (μ m)	50	密着性	×	×	×	×	×	×	×
		充填性	× ^{比1}	△	△	○	○	○	○
	65	密着性	×	△	△	△	△	△	×
		充填性	×	△ ^{実1}	△	○	○	○	○ ^{比3}
	75	密着性	×	△	○	○	○	△	×
		充填性	△	△	○	○	○ ^{実3}	○	○
	100	密着性	×	○	○	○	○	△	×
		充填性	△	△	○	○	○	○	○
	200	密着性	△	○	○	○	○	△	×
		充填性	×	△	○	○	○	○	△
	250	密着性	△	△	○	○	○	△	×
		充填性	×	△	○ ^{実4}	○	○	○	×
	260	密着性	△	△	○	○	○	△	×
		充填性	×	△	△	△	△	△ ^{実2}	×
	270	密着性	△	△	△	△	×	×	×
		充填性	×	×	×	×	×	×	×

注：表中、実1～実4は実施例1～4に、比1～3は比較例1～3に対応する。

【0043】表3から、ライナ外周の粗さが、最大高さRy75～250 μ m、凹凸の平均間隔Sm0.7～1.4mmの範囲内であれば良好な密着性及び充填性が得られることが分かる。

【0044】また、図2には、実施例1のライナを用いてアルミ材をダイカストして得たシリンダブロックの上記境界部分における顕微鏡写真が示されている。同様に、図3には、比較例3のライナを用いて得たシリンダブロックの上記と同様な顕微鏡写真が示されている。これらの図から、実施例1のライナを用いた場合には、アルミ材がライナ外周の凹凸に充填されてアンカー効果による接合強度向上が図られることがわかる。

【0045】

【発明の効果】以上説明したように、本発明の鑄鉄部材によれば、その外周にアルミ材をダイカストする際に、鑄鉄部材外周の凹凸部へのアルミ材の充填性がよく、かつ、アルミ材との密着性が向上するので、両者の接合強度、熱伝導性等に優れた鑄ぐるみ製品を得ることができる。したがって、例えば、シリンダライナに適用した場合、ライナとアルミ材とが強固に密着して、狭いボア間におけるアルミ材の熱間割れ等を防止することができ

る。

【0046】また、本発明の鑄鉄部材の製造方法によれば、塗型材として、特定組成のものを用いることにより、本発明で規定する特定の表面粗さ及び凹凸の平均間隔を有する鑄肌面を形成することができる。したがって、この鑄肌面をそのまま鑄ぐるみ面とすることにより、後加工等を必要とせず、上記のような優れた特性を有する鑄鉄部材を製造できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 ライナ入りシリンダブロックの断面の概略図である。

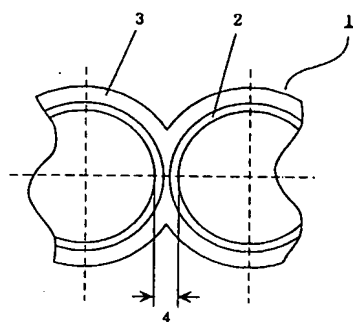
【図2】 実施例1のライナの鑄ぐるみ面の断面の顕微鏡写真である。

【図3】 比較例3のライナの鑄ぐるみ面の断面の顕微鏡写真である。

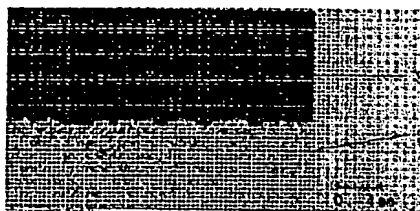
【符号の説明】

- 1 ライナ入りシリンダブロック
- 2 シリンダライナ
- 3 アルミ材
- 4 ボア間の最小距離

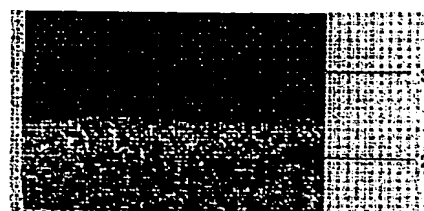
【図 1】



【図 2】



【図 3】



フロントページの続き

(51) Int. Cl. ⁷

識別記号

B 2 2 D 19/08
F 0 2 F 1/00
F 1 6 J 10/04
// C 2 2 C 37/00

F I

B 2 2 D 19/08 E
F 0 2 F 1/00 C
F 1 6 J 10/04
C 2 2 C 37/00 J

(56) 参考文献 特開 平 5 - 245614 (J P , A)
特開 平 5 - 272400 (J P , A)
特開 平 5 - 31566 (J P , A)
特開 平 3 - 238157 (J P , A)
特開 平 3 - 133558 (J P , A)
特開 昭 62 - 203641 (J P , A)
特開 昭 58 - 138245 (J P , A)
特開 昭 55 - 8370 (J P , A)
特開 昭 53 - 104527 (J P , A)
特開 平 8 - 290255 (J P , A)
特開 平 10 - 94867 (J P , A)
実開 平 3 - 10056 (J P , U)
特公 平 2 - 29426 (J P , B 2)
特公 昭 43 - 4842 (J P , B 1)
特公 昭 49 - 44857 (J P , B 1)

(58) 調査した分野 (Int. Cl. ⁷ , D B 名)

B22D 19/00
B22C 3/00
B22D 13/10 502
B22D 19/08
F02F 1/00
F16J 10/04
C22C 37/00